



Veröffentlichungsnummer: **0 453 733 A1**

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

Anmeldenummer: 91102915.5

Int. Cl. 5: **B23K 26/04, G01B 11/27**

Anmeldetag: 28.02.91

Priorität: 24.04.90 DE 4012927

Veröffentlichungstag der Anmeldung:
30.10.91 Patentblatt 91/44

Benannte Vertragsstaaten:
DE FR GB IT

Anmelder: Messerschmitt-Bölkow-Blohm
GmbH
Robert-Koch-Strasse
W-8012 Ottobrunn(DE)

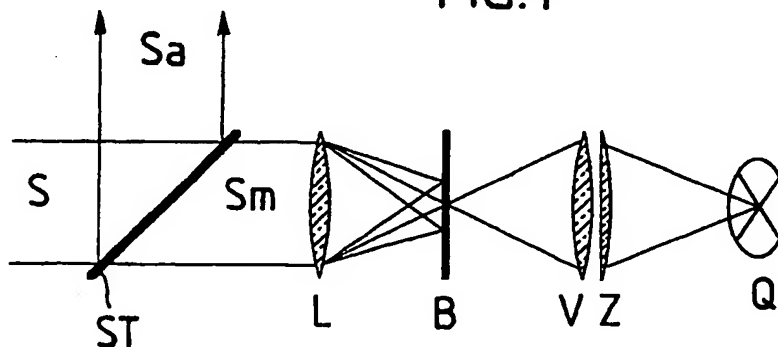
Erfinder: Goritz, Michael
Bismarckstrasse 11a
W-8000 München 40(DE)
Erfinder: Glesen, Adolf, Dr.
Rankbachstrasse 45
W-7253 Renningen(DE)
Erfinder: Borik, Stefan
Edelweisstrasse 13
W-7022 Leinfelden(DE)

Mess-Verfahren und -Vorrichtung zur dreidimensionalen Lageregelung des Brennpunktes eines Hochenergie-Laserstrahls.

Es wird ein Verfahren zur dreidimensionalen Lageregelung des Brennpunktes eines Hochenergie-Laserstrahls unter Messung von dessen Verkippung und Brennpunktabweichung vorgeschlagen, bei dem mittels eines sich über den ganzen Querschnitt des Laserstrahls (S) erstreckenden Strahlenteilers (ST) intensitätsmäßig ein Teil des Laserstrahls (S_m) ausgekoppelt wird und mit einem eine astigmatische Aberration erzeugenden optischen System (V/Z) auf einen Quadrantendetektor (Q) fokussiert wird und mittels einer Elektronik die auf dem Quadrantendetektor in Abhängigkeit von Defokussierung und Verkippung erzeugten unterschiedlichen Muster und Musterpositionen ausgewertet und die entsprechenden Regelsignale (K_F , K_{TX} , K_{TY}) erzeugt werden.

Damit wird erreicht, daß die Brennpunktage eines Hochenergielasers in allen drei Achsen während des Einsatzes bei der Materialbearbeitung mit einfachen Mitteln gemessen und damit geregelt werden kann.

FIG.1



EP 0 453 733 A1

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur dreidimensionalen Lageregelung des Brennpunktes eines Hochenergie-Laserstrahls unter Messung von Verkippung und Brennweitenabweichung des Laserstrahls und eine Vorrichtung zu dessen Durchführung.

Bei der Materialbearbeitung mittels Laserstrahlen ist es erforderlich, den Strahl möglichst genau zu positionieren und zu fokussieren. Es sind zahlreiche Vorschläge bekannt, die dieses Ziel erreichen sollen. So ist z.B. aus der DE 32 02 432 C2 ein System bekannt, das mit einem zweiten Laser arbeitet und unter Beobachtung des Zieles die Lage in der Ebene senkrecht zum Strahl, aber nicht die Brennpunktiefe korrigiert. Das gleiche gilt für die Vorrichtung nach der DE 34 06 617 A1. Aus der DE 38 00 427 A1 ist es ferner bekannt, den Abstand des Lasers vom Werkstück zu regeln. Dabei wird der Fokus mit einem aus zwei getrennten Hälften bestehenden Detektorelement ermittelt.

Es ist das Ziel der Erfindung, ein Verfahren und eine Vorrichtung zu schaffen, die es ermöglichen, die Abweichung des Strahles nicht nur senkrecht zur Strahlachse, sondern auch die Abweichung des Brennpunktes längs der Strahlachse unabhängig von den Oberflächeneigenschaften des zu bearbeitenden Materials während der Bearbeitung zu ermitteln und dadurch eine Lageregelung während der Bearbeitung zu ermöglichen.

Diese Aufgabe wird durch die im kennzeichnenden Teil des Anspruches 1 angegebenen Verfahrensschritte gelöst.

Einzelheiten der Erfindung ergeben sich aus den Unteransprüchen und der Beschreibung, in der anhand der Zeichnung ein Ausführungsbeispiel erläutert wird. Es zeigen

- Fig. 1 eine schematische Darstellung des optischen Teils der erfindungsgemäßen Vorrichtung,
- Fig. 2 schematisch die Lage der Brennpunkte des erzeugten astigmatischen Meß-Strahls,
- Fig. 3 die Anordnung der erzeugten Brennflecke auf dem Detektor,
- Fig. 4a-c eine Aufsicht auf und Schnitte durch den verwendeten Strahlteiler,
- Fig. 5 ein Blockschaltbild des Auswerteteils der erfindungsgemäßen Vorrichtung.

Fig. 1 zeigt eine schematische Darstellung des optischen Teils der erfindungsgemäßen Vorrichtung. Dieser setzt sich zusammen aus einem Strahlteiler ST, einer Fokussieranordnung L mit einer Blende B sowie einem Linsenpaar bzw. -system V/Z und einem Quadrantendetektor Q.

Der Strahl S trifft zunächst auf den Strahlteiler ST und wird von diesem in einen Arbeitsstrahl S_a und einen Meßstrahl S_m aufgeteilt. Der Strahlteiler besteht aus einem Spiegel, der mit Bohrungen versehen ist. Diese Bohrungen sind quadratisch angeordnet und so groß, daß der Flächenanteil der Bohrungsflächen an der Gesamtfläche genau dem gewünschten Transmissionsfaktor T entspricht. Ist a der Durchmesser und b der Abstand der Bohrungen, so ist nach Harvey, J.E., Scott, M.L. (1980), SPIE 240, 232:

$$T = \pi/4 \cdot a^2 / b^2$$

In Transmission werden die Strahlen fokussiert und man erhält ein durch die Gitterstruktur der Bohrungen bestimmtes Beugungsmuster. In Reflexion geht der Hauptteil in die nullte Ordnung; auf die nächsten Ordnungen entfallen insgesamt nur wenige Prozent:

$$P_{R0} = R(1-T)^2 \cdot \text{somb}^2(a/b \cdot \sqrt{m^2+n^2}) \cdot P_0$$

$$P_{R0} = R(10T)^2 \cdot P_0$$

wobei P_R die Leistung in den verschiedenen Ordnungen, P_0 die eingestrahlte Gesamtleistung und R der Reflexionskoeffizient ist. Dabei ist allgemein

$$\text{somb}(x) = 2 J_1(\pi x) / \pi x \quad \text{und}$$

J_1 = die Besselfunktion 1. Ordnung.

In Transmission gibt es ebenfalls viele Ordnungen, wobei auf die nullte die meiste Intensität fällt, auf die benachbarten aber vergleichbar viel.

$$P_{T_{nli}} = T^2 \text{somb}^2(\text{alb} \cdot \sqrt{(m^2 + n^2)}) \cdot P_0$$

5

und somit für die nullte Ordnung

$$P_{T_{00}} = T^2 \cdot P_0$$

10

Jede Ordnung für sich ist ein genaues Abbild des Fernfeldes des Originalstrahles. Deshalb ergibt sich hier die Möglichkeit, Strahldiagnose zu betreiben. Nachteil dieses Verfahrens ist, daß ein Teil der Strahlleistung in die höheren Beugungsordnungen geht.

Der Abstand der Bohrungen bestimmt den Abstand der Beugungsordnungen, der Radius hingegen die ausgekoppelte Intensität. Diese Parameter müssen den Anforderungen angepaßt werden. Bei der im Ausführungsbeispiel beschriebenen Anordnung wird ein Lochabstand von 3 mm und ein Bohrungsdurchmesser von 0.5 mm verwendet. Dies ergibt einen Transmissionskoeffizienten von $T = 2.2 \cdot 10^{-2}$.

Mit einer sphärischen Linse L hinter dem Strahlteiler ST wird der Strahl fokussiert. Im Fokus werden die höheren Ordnungen mit einer quadratischen Lochblende B ausgeblendet. Mit der nachfolgenden Linsen-

20 kombination V/Z wird das Bild vergrößert und eine astigmatische Aberration eingeführt, wie z.B. auch bei Bricot, C., Lehureau, J.C., Puech, C., Le Carvenec, F. (1976),

IEEE Trans. Consumer Electron. CE-22, 304

beschrieben ist. Dadurch entstehen, wie in Figur 2 dargestellt, in x- und y- Richtung zwei verschiedene Brennpunkte, und zwar der meridionale Brennpunkt F_m und der sagittale Brennpunkt F_s . Zwischendrin liegt der Punkt der größten Schärfe F. Dort wird ein Quadrantendetektor Q mit vier Sektoren $S_1 \dots S_4$ angeordnet. Je nach Verdüppung des Strahls und Lage des Brennpunktes erhält man verschiedene Bilder auf dem Detektor, deren Charakteristik der Figur 3 zu entnehmen ist. Die Signale am Ausgang des Quadrantendetektors werden mit $Q_1 \dots Q_4$ bezeichnet. Die Korrekturgrößen für den Regelmechanismus sind K_{Tx} , K_{Ty} und K_F und dienen zum Verstellen der x- und y-Kippung bzw. des Fokus. Sie werden folgendermaßen berechnet:

30

$$\begin{aligned} K_{Tx} &= Q_1 - Q_3 \\ K_{Ty} &= Q_2 - Q_4 \\ K_F &= (Q_1 + Q_3) - (Q_2 + Q_4) \end{aligned}$$

35

Wie in Figur 3 zu sehen ist, muß zunächst die Verdüppung mit dem entsprechenden Stützglied ausgeglichen werden, bevor der Brennpunkt korrigiert werden kann, da die Brennpunktskorrektur von einem nicht verdüppten Strahl ausgeht.

Figur 6 zeigt ein Blockschaltbild der zur Auswertung verwendeten Elektronik. Die aus dem Quadrantendetektor Q mit den Sektoren $S_1 \dots S_4$ kommenden Signale $Q_1 \dots Q_4$ werden einzeln z.B. mit Operationsverstärkern verstärkt. Danach folgt ein Bandfilter, der auf die Frequenz des Meßzerhackers abgestimmt ist. Dieser ist zweckmäßig in der Nähe der Blende B in den Strahlengang eingebracht. Diese Kombination aus Meßzerhacker und Filterverstärker dient zur Vergrößerung des Signal-Rauschverhältnisses und ist zudem bei dem im Ausführungsbeispiel verwendeten pyroelektrischen Detektor aus physikalischen Gründen erforderlich. Anschließend werden die Signale mit spannungsgesteuerten Gleichrichtern (RMS/DC-Konvertern) in ein Gleichspannungssignal umgeformt. Alle Signale $Q_1 \dots Q_4$ werden mittels eines Operationsverstärkers summiert. Mit Hilfe von Analogdividierern werden normierte Signale erzeugt.

60

Es folgt ein Analogrechenwerk, das ebenfalls aus Operationsverstärkern aufgebaut ist und die Korrekturgrößen K_F , K_{Tx} , K_{Ty} ermittelt. Diese werden in einer Endverstärkerstufe verstärkt.

Mit Hilfe dieser Signale lassen sich dann adaptive optische Elemente zur Regelung gemäß der Erfindung ansteuern.

65

Ausführungsbeispiel:

Das System soll eine Fokusvariation bis zu 2% und eine Verdüppung von 1.5 mrad ausregeln können.

Bei einer Fokussieroptik mit $f = 125$ mm sind dies ± 2 mm Fokusfehler und 0.22 mm Verklippung. Der Strahldurchmesser soll bis zu 50 mm betragen.

Der Strahlteiler ST soll unter einem Winkel von 5° eingesetzt werden. Im Prinzip müßte der Abstand der Bohrungen in der einen Richtung etwas größer sein. Der Fehler beträgt allerdings bei 5° weniger als 1%. Aus Figur 4 sind die Dimensionen zu erkennen. Dabei beträgt der Durchmesser des Strahlteilers 55 mm, der Abstand der Bohrungen voneinander 3 mm und der Durchmesser der zweistufigen Bohrungen an der Eintrittseite (Tiefe 9 mm) 1.5 mm und an der Austrittseite (Tiefe 1 mm) 0.5 mm. Die Dicke des Strahlteiler beträgt 10 mm. Die Positionierung der Bohrungen ist so gewählt, daß eine Bohrung im Zentrum liegt. Die Sammellinse L mit einer Brennweite von f_F ist möglichst nahe hinter dem Strahlteiler ST angeordnet.

Der Abstand der 0. von der 1. Beugungsordnung im Brennpunkt beträgt

$$c = f \cdot \lambda b = 1.77 \text{ mm.}$$

Genau in den Fokus kommt die quadratische Lochblende B und zwar so, daß sie nur die 0. Ordnung durchläßt. Der Innendurchmesser beträgt 1,6 mm. Eine Verklippung von 1,5 mrad verursacht eine Verschiebung d der 0. Ordnung von

$$d = 1.5 \text{ mrad} \cdot 500 \text{ mm} = 0.75 \text{ mm.}$$

also so wenig, daß die 0. Ordnung ganz durchgelassen wird.

Dieser Lochblende B wird nun eine Optik mit zweifacher Vergrößerung nachgeschaltet. Die sphärische Linse V derselben hat eine Brennweite von $f_V = 100$ mm, die Zylinderlinse Z von $f_Z = 1000$ mm. Die Linsen V und Z werden direkt hintereinander angeordnet, so daß zur Berechnung folgende Formel gilt:

$$\begin{aligned} 1/f_m &= 1/f_V + 1/f_Z \Rightarrow f_m = 90.9 \text{ mm} \\ f_s &= f_V = 100 \text{ mm} \end{aligned}$$

wobei f_m den meridionalen und f_s den sagittalen Fokus darstellt. Der mittlere Fokus beträgt somit etwa 85 mm. Für eine Vergrößerung von 2 ergibt sich eine Gegenstandsweite g von 142.5 mm und eine mittlere Bildweite b von 285 mm. Die Linsenkombination V/Z wird im Abstand g von der Blende B aufgestellt; der Detektor Q im Abstand b von den Linsen V/Z.

Wenn das Bild des Brennpunktes, also die Gegenstandsweite, sich durch einen Fokusfehler verändert, ändert sich auch die Bildweite. Mit b_m und b_s werden die meridionale bzw. sagittale Bildweite bezeichnet.

Die folgende Tabelle gibt die Werte für verschiedene Gegenstandsweiten g an (alle Angaben in mm):

	g =	142.5	152.5	132.5
	b_m =	251.0	225.0	289.5
	b_s =	335.3	290.5	407.7

Bei einer Variation der Gegenstandsweite von etwas weniger als 10 mm bleibt also der Detektor zwischen dem meridionalen und dem sagittalen Bild. Dies ist notwendig, um immer ein korrektes Regelsignal zu erhalten.

Als Detektor wird ein pyroelektrischer Quadrantendetektor mit einer aktiven Fläche von ± 2 mm in jeder Richtung verwendet. Vor den Detektor kommt noch ein Chopper mit 200 Hz. Dieser dient - wie oben beschrieben - zur Zerhackung des Meßsignals.

Patentansprüche

1. Meß-Verfahren zur dreidimensionalen Lageregelung des Brennpunktes eines Hochenergie-Laserstrahls unter Messung von Verkipfung und Brennweitenabweichung des Laserstrahls, dadurch gekennzeichnet, daß

mittels eines sich über den ganzen Querschnitt des Laserstrahles (S) erstreckenden Strahlenteilers (ST) intensitätsmäßig ein Teil des Laserstrahls (S_m) ausgekoppelt wird und mit einem eine astigmatische Aberration erzeugenden optischen System (V/Z) auf einen Quadrantendetektor (Q) fokussiert wird und

daß mittels einer Elektronik die auf dem Quadrantendetektor (Q) in Abhängigkeit von Defokussierung und Verkipfung erzeugten unterschiedlichen Muster und Musterpositionen ausgewertet und die entsprechenden Regelsignale (K_F , K_{T_x} , K_{T_y}) erzeugt werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß

mittels eines verspiegelten, über den Querschnitt des Laserstrahles (S) gitterartig verteilte Bohrungen enthaltenden Strahlenteilers (ST) ein Teil des Laserstrahls (S_m) ausgekoppelt wird,

daß das durch die Gitterstruktur der Bohrungen erzeugte Beugungsmuster auf eine zentrierte quadratische Lochblende (B) fokussiert wird, mit der die höheren Beugungsordnungen ausgeblendet werden, und

daß der durch die Lochblende (B) durchtretende Strahl mit dem eine astigmatische Aberration erzeugenden optischen System (V/Z) auf einen Quadrantendetektor (Q) fokussiert wird.

3. Vorrichtung zur dreidimensionalen Lageregelung des Brennpunktes eines Hochenergie-Laserstrahls unter Messung von dessen Verkipfung und Brennweitenabweichung, dadurch gekennzeichnet, daß sie einen sich über den ganzen Querschnitt des Laserstrahles (S) erstreckenden Strahlenteiler (ST) aufweist, mit dem intensitätsmäßig ein Teil des Laserstrahls (S_m) ausgekoppelbar ist und daß sie ferner ein eine astigmatische Aberration erzeugendes optisches System (V/Z) aufweist, mit dem der ausgekoppelte Strahl auf einen Quadrantendetektor (Q) fokussierbar ist und daß zur Erzeugung von elektrischen Meß- bzw. Regel-Signalen (K_F , K_{T_x} , K_{T_y}) in Abhängigkeit von unterschiedlichen Mustern und Musterpositionen eine elektronische Einrichtung vorgesehen ist.

4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Strahlenteiler (ST) eine verspiegelte, über den Querschnitt des Laserstrahles gitterartig verteilte Bohrungen enthaltende Platte ist.

5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß sie eine zentrierte quadratische Lochblende zur Selektion der 0-ten Beugungsordnung von höheren Beugungsordnungen aufweist.

6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß zur Erzeugung der astigmatischen Aberration eine Zylinderlinse (Z) mit etwa der zehnfachen Brennweite der zugeordneten sphärischen Linse (V) vorgesehen ist.

FIG. 1

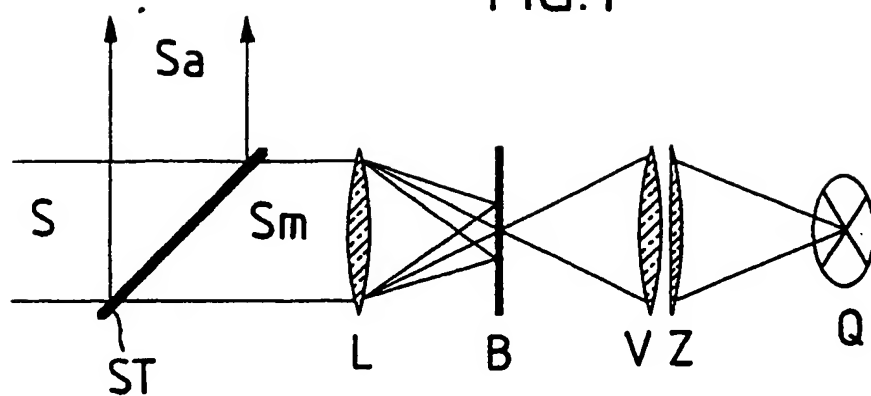


FIG. 2

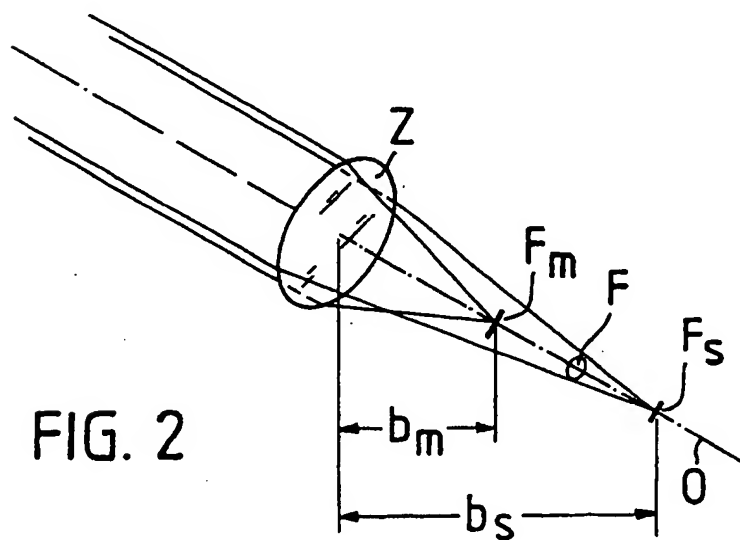


FIG. 3

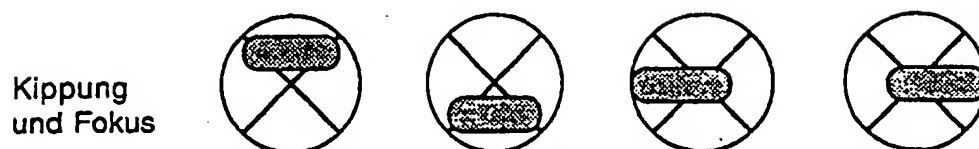
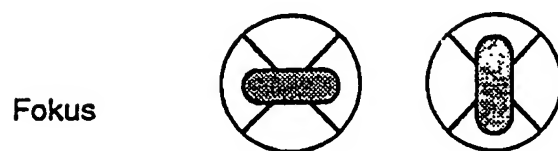
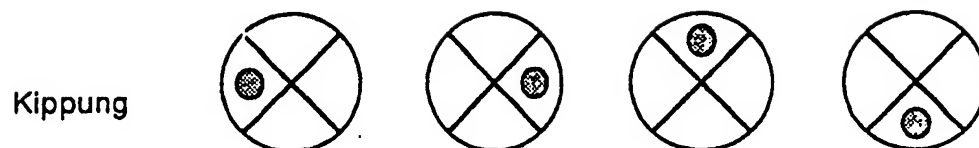


FIG. 4a

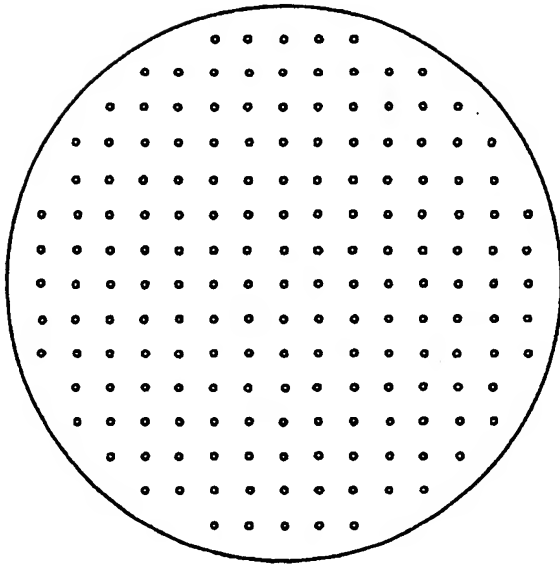


FIG. 4b

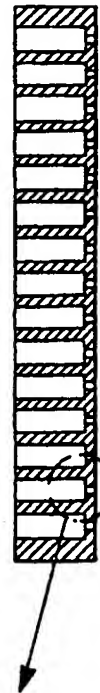
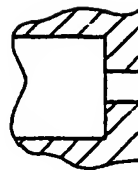


FIG. 4c



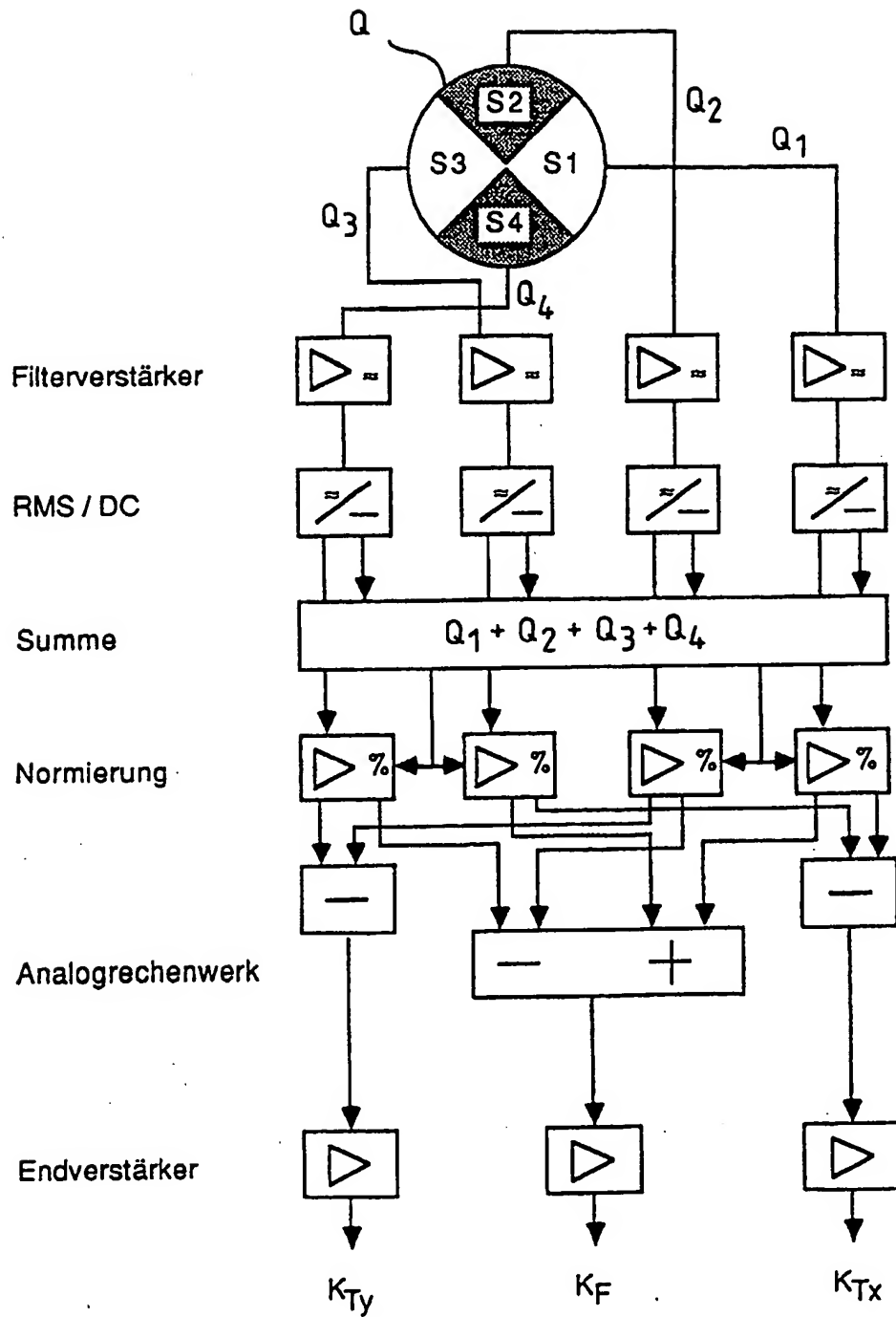


FIG. 5



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 91 10 2915

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
Y	EP-A-0 075 192 (TOKYO SHIBAURA DENKI K.K.) * Seite 11, Zeile 28 - Seite 15, Zeile 28; Anspruch 1; Abbildungen 3,7-9 * - - - -	1,3,6	B 23 K 26/04 G 01 B 11/27
Y	EP-A-0 154 865 (CARL-ZEISS-STIFTUNG) * Ansprüche 1,4; Abbildung * - - - -	1,3,6	
A	GB-A-2 184 831 (UNITED KINGDOM ATOMIC ENERGY AUTHORITY) * Seite 1, Zeilen 57-72; Abbildungen 1,2 * - - - -	2,4	
A	GB-A-2 158 228 (SPECTRON DEVELOPMENT LABS. INC.) * Seite 1, Zeile 90 - Seite 2, Zeile 8; Abbildungen 1-6 * - - - - -	1,3,6	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
			G 01 B B 23 K G 02 B H 01 S G 11 B
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
Berlin		27 Juni 91	VON MOERS F
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: nichtschriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus anderen Gründen angeführtes Dokument &: Mitglied der gleichen Patentfamilie, Übereinstimmendes Dokument			

BEST AVAILABLE COPY